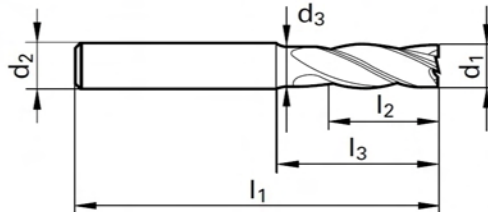




VHM Fräser "MULTICUT"



VHM	DIN 6527	Z 4	HB
ZF DUO	36° 38°		



- Mit ungleicher Drallsteigung 36° / 38°
- hohe Laufruhe, bessere Oberflächengüte Ra=2-3 µm
- Schaft freigeschliffen
- universeller Einsatz zum Nuten, Schruppen und Schlichten in Edelstahl, Guss, Aluminium und Stahl (bis ca. 1200 N/mm²)

d1 mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	Preis
6	6	6	57	13	21	4	
8	8	8	63	19	27	4	
10	10	9	72	22	32	4	
12	12	11	83	26	38	4	
16	16	15	92	32	44	4	
20	20	19	104	38	54	4	



ISO Werkstoff	Zugfestigkeit	Vc m/min	fz (mm/Zahn)						
			6	8	10	12	16	20	
P	ST52, ST37, 16MnCr5, C45	bis 850 N/mm ²	280	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095
	allgemeine Bau- und Einsatzstähle								
	42CrMo4, 1.2379, 1.2367	850 bis 1200 N/mm ²	200	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095
	Werkzeug- und Vergütungsstähle								
M	1.4305, 1.4104, 1.4105	bis 750 N/mm ²	180	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095
	1.4301, 1.4303	750-850 N/mm ²	140	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09
	1.4438, 1.4404, 1.4571	über 850 N/mm ²	120	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
K	GG20, GGG50, GTW35	bis 240 HB 30	220	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1
	GG25, GG35, GGG70	über 240 HB 30	200	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1
N	Al99,5, AlMgSi1	bis 3% Si	1000	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1
	G-AlSi5Cu1, G-AlSi9	über 3% Si	350	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1

- Die genannten Werte beziehen sich auf das Schlichten: Zustellbreite 0,05 bis 0,1xD, Zustelltiefe 1,0-2xD
- Beim Schruppen: Zustellbreite 0,5-0,9xD, Zustelltiefe 0,5-1xD. Die Schnittgeschwindigkeit um 20-30% reduzieren, den Vorschub um 20% erhöhen.
- Beim Nuten: Zustellbreite 1,0xD, Zustelltiefe 0,5-1xD. Die Schnittgeschwindigkeit um 40-50% reduzieren, den Vorschub um 20% erhöhen.
- Bei instabilen Verhältnissen (auftretende Vibrationen) den Vorschub um 30% reduzieren.